

METALMECANICA

- Información Tecnológica : Troquel de corte. Montevideo : Cinterfor, 1.979 .
29 p. ilus. (CBC) .

Código : 0485

Idioma : Español

Valor : \$87.00

Sintetiza lo relacionado con troqueles de corte de chapa y dirigido especialmente a aquellas personas que por la índole del trabajo necesitan adquirir conocimientos teórico-prácticos de esta modalidad. Contiene : nomenclatura, fijación, clases de punzones, procesos de corte, juegos, disposiciones de corte, cálculos de troqueles, tablas, durezas.

- Cómo se mejora el factor de potencia con la instalación de capacitores de corrección. Industria Internacional (Darién, E.U.A) 12 (5) : 25 - 26, May. 1983. ilus.

Código : H0753

Idioma : Español

Valor : \$6.00

Un factor de potencia de poco valor puede ocasionar pérdidas de potencia en todo el sistema eléctrico de la planta, acortar la duración de los motores y reducir la intensidad luminosa de las luces y elevar enormemente los costos de energía.

- Adelantos recientes en el Niquelado - Cromado. - J.H. Carder. Barcelona : Ediciones Cedel, 1966. 15 p. ilus.

Código : 0913

Idioma : Español

Valor : \$45.00

Presenta las aplicaciones más idóneas de los procesos UBAC y NIQUEL - SEAL . Para el baño de cobre brillante Ubac, las aplicaciones más apropiadas son : 1. Constitución de una base suficientemente lisa para los acabados decorativos tanto sobre acero como sobre piezas de fundición de cinc. - 2. Mayor incremento de la resistencia anticorrosiva del níquel-seal.- 3. Para cilindros de impresión y para circuitos impresos. - 4. Para "Electroforming". 5. Para el metalizado de plásticos. El proceso níquel-seal consiste en la obtención de la máxima resistencia anticorrosiva en los recubrimientos.

FICHAS TECNICAS EN TROQUELERIA

- Aceros Refractarios. En : Deformación Metálica No. 85. Junio 1983. 2p. ilus.

Código : H0699

Idioma : Español

Varlo : \$ 6.00

- Acero Indeformable para punzones, matrices y trabajos en frío. En : Deformación Metálica. No. 86. Jul - Ago. 1983. 2p. ilus.

Código : H0737

Idioma : Español

Valor : \$ 6.00

- Elección de un electrodo de inoxidable. En : Deformación Metálica. No. 88 . Oct. 1983. 1p. ilus.

Código : H0780

Idioma : Español

Valor : \$ 3.00

PLASTICOS

- Soldadura por fricción de rotación y por vibración. Plásticos Universales (Madrid) (1) : 34 - 39, Ene. - Feb. 1982. ilus.

Código : 0541

Idioma : Español

Valor : \$18.00

Al procedimiento de soldadura por fricción pertenecen la soldadura por rotación y la soldadura por vibración. Se delimitan sus campos de aplicación y se comentan los desarrollos más importantes desde el punto de vista de la técnica de máquinas y de equipos especiales, exponiendo por medio de ejemplos las posibilidades existentes para la soldadura de piezas.

- Construcción de moldes de inyección para series pequeñas.- O. Fischer y H. Müller, Stuttgart. Plásticos Universales (Munich) 27 (6) : 298 - 301, Nov. - Dic. 1.983. ilus.

Código : H0921

Idioma : Español

Valor : \$12.00

Para la construcción de moldes huecos para el procedimiento de inyección se puede recurrir a la galvanoplastia, a la tecnología de resinas colables, al procedimiento de barro fundido y al procedimiento con llama. Estos procedimientos se prestan en especial para la fabricación de prototipos de series previas y de series pequeñas. Para dos geometrías de inyección distintas se analiza el margen de piezas para el que se pueden utilizar los moldes contruídos con estos procedimientos. Para ello se realizaron pruebas de inyección con poliestireno y con poliamida reforzada con fibra de vidrio y se estudiaron las variaciones de forma que se producen en los moldes durante la inyección.

- Diluyentes y mejoradores. Revista de Plásticos Modernos (Madrid) 34 (330) : 620 - 622, Dic. 1983. ilus.

Código : H0942-A

Idioma : Español

Valor : \$9.00

Las perlas de vidrio de alto comportamiento, tanto macizas como huecas, están siendo revestidas, tratadas y miniaturizadas, disminuídas su peso y por otra parte pulidas para que puedan tener un procesado más sencillo y sean más resistentes a la fractura. El resultado es esencialmente una nueva clase de carga que proporciona unas impresionantes mejoras en propiedades a los compuestos con cargas.

- Nuevas técnicas para el recubrimiento de perfiles de PVC. Revista de Plásticos Modernos (Madrid) 35 (331) : 84 - 86, Ene. 1984. ilustr.

Código : H0948-A

Idioma : Español

Valor : \$ 9.00

Los métodos , el equipo de aplicación de textura y otros acabados coloreados de perfiles extruídos de PVC prometen mejorar la estabilidad térmica y ampliar las posibilidades de demandas de los arquitectos para armonizar los edificios nuevos y en la renovación de edificios más viejos.

ADMINISTRACION

- Que hacer con un empleado mal seleccionado ? .- Gerardo Arenas M. Dirección Ejecutiva (Bogotá) 15 (178) : 161 - 163, Feb. 1984. ilustr.

Código : H0929

Idioma : Español

Valor : \$9.00

A pesar de los "infalibles" mecanismos de selección de que esté dotada una empresa, suele suceder que por la dificultad en proveer cierto cargo, o por la premura en llenar una vacante, una empresa se encuentre de pronto con una situación crítica : determinado trabajador sencillamente "no sirve" para el cargo para el cual fue contratado. El autor describe algunos criterios para resolver tan delicado y frecuente problema.

- Relaciones de la empresa con los sindicatos.- Alfredo Vargas. Gerencia al día. (Bogotá) (30) : 28 - 30, 32, Jun. 1983. ilustr.

Código : H1034

Idioma : Español

Valor : \$12.00

El problema sindical suele tratarse en términos muy legales o en términos abstractos . Para entenderlo mejor el autor empieza aclarando algunos conceptos y explicando el funcionamiento de un modelo dinámico de conflicto. El esfuerzo que se haga por mantener una relación apropiada Jefe-Subordinados es fundamental para el éxito de una negociación colectiva.

- El análisis de los estados financieros.- Henoc Guzmán. Revista Gerentes (Bogotá) 1 (7) : 24 - 26, Jun. 1983. ilustr.

Código : H1044

Idioma : Español

Valor : \$9.00

Una de las herramientas auxiliares para ayudar al Gerente Financiero en el proceso de planificación y control es el análisis del punto en el que son iguales los ingresos y los gastos y que se define como el punto de EQUILIBRIO de producción o de operaciones, cuando el valor de ésta es igual a los gastos necesarios para efectuarla. Por consiguiente, si una empresa desea evitar pérdidas, debe analizar los costos frente al volumen de producción y a las utilidades.

- El mando tiene que conseguir el cumplimiento de los plazos. Revista Gerentes
(Bogotá) 2 (2) : 12, 21 - 23, Feb. 1984. ilustr.

Código : H1050

Idioma : Español

Valor : \$15.00

Toda tarea empresarial tiene su hora cero; el día o el momento en que se termina el plazo prometido. Los Ingenieros Consultores y todos los organizadores reconocen que el incumplimiento de los plazos es un problema general, que pueden tomarse para garantizar el cumplimiento de los plazos claves.

Para hacer uso de la información sobre los temas aquí presentados y de muchos otros existentes en el Centro de Información Tecnológica pueden dirigirse telefónicamente o por carta al señor GERMAN CIFUENTES, Técnico en Información, a la siguiente dirección :

SENA - ASTIN Tel. 411455 ó 422616 Ext. 368 - Apartado Aéreo 8053 - Cali

SEÑOR EMPRESARIO

El Programa SENA-ASTIN se complace en invitarlo a participar, sin costo alguno, en la conferencia "LA TECNOLOGIA BASICA DEL PROCESAMIENTO DE LOS PLASTICOS" que dictará el señor Gunter Kurz Experto Alemán que actualmente presta sus servicios a la entidad.

El tema a tratar se ha dividido en dos secciones : una dirigida a los Gerentes y otra al personal de fábrica.

La exposición estará apoyada en diapositivas que ilustran en forma clara las fallas y errores más comunes que se cometen en los procesos de fabricación de la industria del plástico en el Valle. Se quiere además discutir con los Gerentes, muy brevemente, la actual problemática de la industria del plástico y su incidencia en el desarrollo de las empresas.

La conferencia con los Gerentes tendrá lugar en las instalaciones del SENA Salomía (Central Didáctica), el día 9 de octubre de 8:15 am. a 12m. y con el personal de fábrica el día 10 a la misma hora.

Favor confirmar su asistencia al teléfono 411455 ó 422616 Ext. 362, 366, 370.